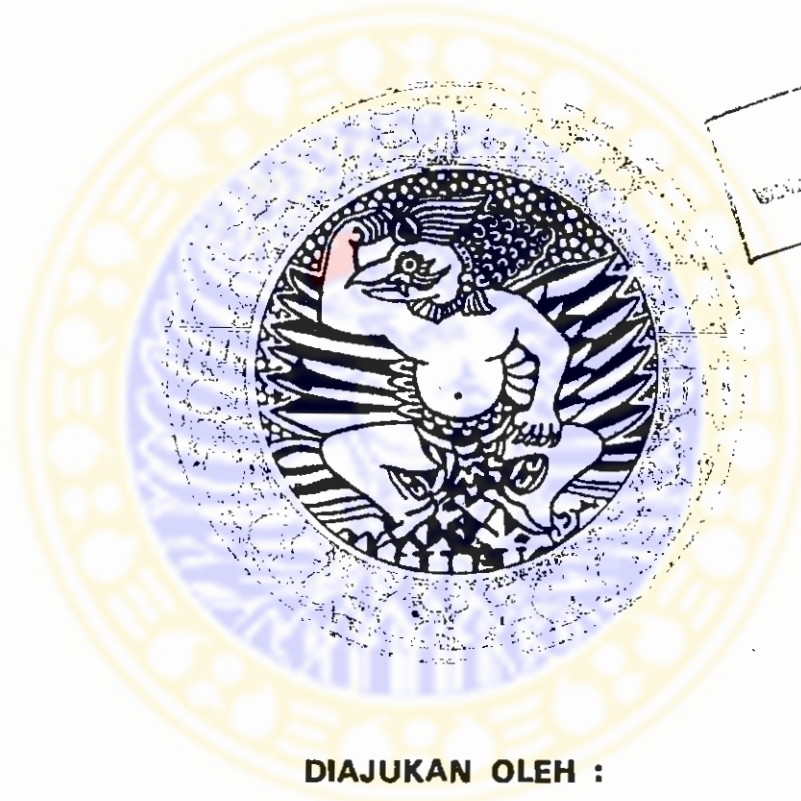


**MENENTUKAN JUMLAH TENAGA KERJA OPERATOR
YANG OPTIMAL DALAM MENGOPERASIKAN
MESIN INJECT PADA PT. SIANTAR TAMA SIDOARJO**

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN MANAJEMEN**



DIAJUKAN OLEH :

RIZKI NOER WIBISONO

No. Pokok : 049113695

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2001**

SKRIPSI

MENENTUKAN JUMLAH TENAGA KERJA OPERATOR YANG OPTIMAL DALAM MENGOPERASIKAN MESIN INJECT PADA PT. SIANTAR TAMA SIDOARJO

DIAJUKAN OLEH :

RIZKI NOER WIBISONO

No. Pokok : 049113695



TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH :

DOSEN PEMBIMBING,

Dra. Ec. Hj. NURTJAHJA MOEGNI, MSI.

29/6 201
TANGGAL.....

KETUA JURUSAN MANAJEMEN,

DR. H. AMIRUDDIN UMAR, SE.

13/12 01
TANGGAL.....

Surabaya,.....

DISETUJUI DAN SIAP DIUJI

DOSEN PEMBIMBING



Dra. Ec. Hj. NURTJAHJA MOEGNI, MSi.



A B S T R A K S I

Dalam suatu perusahaan yang sistem produksinya telah terotomatisasi penuh (*full automated*), perlu mempunyai sejumlah operator untuk mengoperasikan fasilitas/mesin-mesin yang ada. Pada umumnya jumlah operator selalu sesuai dengan jumlah mesin yang dioperasikan. Keadaan ini dapat mengakibatkan operator lebih sering menganggur. Oleh karena itu perlu diperhitungkan penggunaan sumber daya manusia yang optimal untuk mengoperasikan fasilitas/mesin-mesin yang tersedia. Atas dasar itu maka diadakan suatu penelitian pada PT. SIANTAR TAMA di Sidoarjo, yang bertujuan untuk mengetahui jumlah operator yang optimal dalam mengoperasikan mesin-mesin inject yang ada.

Penelitian ini menggunakan analisa/metode kuantitatif yang mengembangkan suatu model matematis berdasarkan teknik analisis yang telah ditentukan. Data primer diperoleh dari pengamatan serta pengukuran langsung di lapangan, sedangkan data sekunder berasal dari arsip perusahaan bagian produksi, khususnya pada bagian operator mesin inject. Dari data tersebut dapat kita ketahui bahwa terdapat 18 buah mesin inject pada PT. SIANTAR TAMA, dan untuk setiap satu buah mesin inject dioperasikan oleh seorang operator. Maka, untuk mengoperasikan 18 buah mesin inject tersebut dibutuhkan operator sebanyak 18 orang per-shift atau 36 orang operator per-hari. Keadaan di atas sangat tidak efektif dan efisien bagi kinerja perusahaan, karena operator tampak lebih sering menganggur (*idle*). Setelah dilakukan pengamatan serta menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi keadaan tersebut, dari hasil perhitungan ternyata menunjukkan bahwa seorang operator dapat mengoperasikan dua buah mesin inject. Dengan demikian, jumlah operator yang optimal untuk mengoperasikan 18 buah mesin inject yang ada adalah sebanyak 9 orang per-shift, atau 18 orang per-hari. Dari hasil di atas, terdapat adanya perbedaan yang cukup besar, yaitu sebanyak 9 orang per-shift atau 18 orang per-hari. Besarnya selisih tenaga kerja ini sangat mempengaruhi besarnya *labor cost* PT. SIANTAR TAMA, yang artinya mempengaruhi juga dalam pendapatan laba perusahaan.

Sehubungan dengan permasalahan yang dihadapi oleh PT. SIANTAR TAMA mengenai perencanaan kebutuhan tenaga kerja, maka pihak manajemen hendaknya meninjau serta mengevaluasi kembali metode yang selama ini di pakai sebagai dasar pertimbangan dalam menentukan jumlah tenaga kerja khususnya bagian operator mesin inject, dan bagian-bagian lain secara umum. Berkenaan dengan hal tersebut di atas, maka sebaiknya PT. SIANTAR TAMA menggunakan analisa/metode kuantitatif, seperti pada penelitian ini, untuk menentukan jumlah operator yang optimal dalam mengoperasikan mesin-mesin inject yang ada, dan untuk mengatasi kelebihan tenaga kerja operator yang ada saat ini, pihak manajemen dapat melakukan mutasi kerja ke bagian-bagian lain di dalam perusahaan, yang masih memerlukan tenaga kerja.